



技术要求

1. 铸件需时效处理, 并不得有影响性能的气孔, 夹渣等缺陷
2. 头部淬火硬度HRC40~45
3. 未注明倒角 $2 \times 45^\circ$
4. 非工作面涂防锈漆和色漆一道

				棘 爪			NE100-02-18	
							ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例	 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设 计			标 准 化				1:2	
校 对	李连通		批 准					
审 核	秦海波							
工 艺	刘飞		日 期		共	张	第	张